



**ULUSAL MESLEK STANDARDI**

**PLASTİK PROFİL ÜRETİM OPERATÖRÜ  
(EKSTRÜZYON)  
SEVİYE 3**

**REFERANS KODU / 12UMS0229-3**

**RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/ 16.10.2012 - 28443 (Mükerrer)**

<b>Meslek:</b>	<b>PLASTİK PROFİL ÜRETİM OPERATÖRÜ (EKSTRÜZYON)</b>
<b>Seviye:</b>	<b>3<sup>I</sup></b>
<b>Referans Kodu:</b>	<b>12UMS0229-3</b>
<b>Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):</b>	<b>Türkiye Kimya Petrol Lastik ve Plastik Sanayii İşverenleri Sendikası (KİPLAS)</b> <b>Yardımcı Kuruluş:</b> <b>Türk Plastik Sanayicileri Araştırma Geliştirme ve Eğitim Vakfı (PAGEV)</b>
<b>Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:</b>	<b>MYK Kimya, Petrol, Lastik ve Plastik Sektör Komitesi</b>
<b>MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/ Sayı:</b>	<b>22.08.2012 Tarih ve 60 Sayılı Karar</b>
<b>Resmi Gazete Tarih/Sayı:</b>	<b>16/10/2012 - 28443 (Mükerrer)</b>
<b>Revizyon No:</b>	<b>00</b>

<sup>1</sup> Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye (3) olarak belirlenmiştir.

## TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

**ANTİPAK:** Vidayı temizleme görevi gören, aynı zamanda malzemenin vida içerisinde kalarak yanmasını engelleyen plastik esaslı temizleme malzemesini,

**ATIK:** Herhangi bir faaliyet sonucunda oluşan, çevreye atılan veya bırakılan herhangi bir maddeyi,

**CO-EX:** Çoklu ekstrüzyonu,

**DOZAJ:** Kullanılacak madde miktarını,

**EKSTRÜDER:** Ekstrüzyon işleminin yapılmasını sağlayan makineyi,

**EKSTRÜZYON:** Plastik malzemelerin eritilerek ve çeşitli işlemlerden geçirilerek basınç altında belli şekilde bir boşluktan (kalıp) dışarıya çıkarılmasına bağlı bir plastik işleme sürecini,

**ERİYİK:** Hammaddenin erimiş halini,

**FİRE:** Geri kazanılabilecek artık yarı mamulü/ürünü,

**HATVE (Adım):** Vidanın iki dişi arasındaki mesafeyi,

**HURDA:** Hatalı üretim sonucu kullanılamayacak yarı mamulü/ürünü,

**ISCO:** Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

**İSG:** İş Sağlığı ve Güvenliğini,

**KAFA:** Erimiş ve temizlenmiş malzemeyi her tarafa eşit dağıtarak boru şeklinde veren film makinesinde vidanın uç kısmına bitişik bulunan kısmı,

**KALİBRASYON:** Belirli koşullar altında doğruluğu bilinen bir referans ölçüm standardı veya ölçüm sistemini kullanarak doğruluğu aranan diğer bir standart veya test/ölçü aleti ya da sistemin doğruluğunun ölçülmesi, sapmalarının belirlenmesi ve rapor edilmesi işlemi,

**KALİBRATÖR:** Kalıptan çıkan yarı mamul ürüne son şeklinin verildiği kısım,

**KANGAL:** Yuvarlak / bağ halinde yapılan ambalajı,

**KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM (KKD):** Bir veya birden fazla sağlık ve güvenlik tehlikesine karşı korunmak için kişilerce giyinmek veya taşınmak amacıyla tasarlanmış herhangi bir cihaz, alet ya da malzemeyi,

**MAPA:** Ucu halkalı civatayı,

**MUFLAMA:** Profil, boru türü bazı ekstrüzyon ürünlerinde enine kesit ölçülerinin uç kısımlarda genişletilmesi veya daraltılması işlemi,

**PAH:** Ürünün yuvarlatılmış köşesini,

**PLASTİK PROFİL:** Ekstrüderde kullanılan kalıba bağlı olarak, düşey doğrultudaki kesiti, T-kesit, U-kesit, kare-kesit, L-kesit, dairesel vb. şekillerde çeşitlilik gösterebilen ürünü,

**PROSES:** Üretim sürecini,

**RİSK:** Tehlikeden kaynaklanacak kayıp, yaralanma veya başka zararlı sonuç meydana gelme ihtimalini,

**SIDING PROFİL:** Isıya ve suya dayanıklı bir dış cephe kaplama sistemini,

**STABİLİZATÖR:** Reaksiyon sırasında hammadde ve oluşacak ürünün ısı, ışık ve oksidasyon gibi etkenlere karşı kararlılığını sağlayan katkı maddesini,

**TALAŞ:** Ürün kesiminden arta kalan küçük parçacığı,

**TEHLİKE:** İşyerinde var olan ya da dışarıdan gelebilecek, çalışanı veya işyerini etkileyebilecek, zarar veya hasar verme potansiyelini,

**TERMOKUPL:** Sıcaklık ölçmeye yarayan sensörü,

**TORK:** Döndürme momentini,

**VAKUM:** Silindir veya kalibratörün havasını emmeyi/çekmeyi,

**YOL VERMEK:** Ekstrüzyon makinesini çalıştırmayı

ifade eder.

## İÇİNDEKİLER

<b>1. GİRİŞ .....</b>	<b>6</b>
<b>2. MESLEK TANITIMI.....</b>	<b>7</b>
<b>2.1. Meslek Tanımı.....</b>	<b>7</b>
<b>2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri.....</b>	<b>7</b>
<b>2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler.....</b>	<b>7</b>
<b>2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat.....</b>	<b>8</b>
<b>2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları.....</b>	<b>8</b>
<b>2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler .....</b>	<b>8</b>
<b>3. MESLEK PROFİLİ .....</b>	<b>9</b>
<b>3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri .....</b>	<b>9</b>
<b>3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman .....</b>	<b>32</b>
<b>3.3. Bilgi ve Beceriler .....</b>	<b>33</b>
<b>3.4. Tutum ve Davranışlar .....</b>	<b>34</b>
<b>4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME .....</b>	<b>35</b>

## 1. GİRİŞ

Plastik Profil Üretim Operatörü (Ekstrüzyon) (Seviye 3) ulusal meslek standardı 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan “Ulusal Meslek Standartlarının Hazırlanması Hakkında Yönetmelik” ve “Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik” hükümlerine göre MYK'nın görevlendirdiği Türkiye Kimya, Petrol, Lastik ve Plastik Sanayi İşverenleri Sendikası (KİPLAS) tarafından hazırlanmıştır.

Plastik Profil Üretim Operatörü (Ekstrüzyon) (Seviye 3) ulusal meslek standardı, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş, MYK Kimya, Petrol, Lastik ve Plastik Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

## 2. MESLEK TANITIMI

### 2.1. Meslek Tanımı

Plastik Profil Üretim Operatörü (Ekstrüzyon) (Seviye 3), iş sağlığı ve güvenliğiyle çevre korumaya ilişkin önlemleri alarak kalite sistemleri çerçevesinde, ekstrüzyon yöntemiyle plastik profil üretme bilgi ve becerisine sahip nitelikli kişidir.

Plastik Profil Üretim Operatörü, hammaddeleri üretime hazırlayıp profil üretim hattının ayar ve kontrollerini yapar, kalıp ve kalibratör bağlar, ürettiği ürünün son işlemlerini yaparak ilgili alana sevk edilmesini sağlar.

Plastik Profil Üretim Operatörü, kullandığı makine, ekipman ve teçhizatın koruyucu bakım ve temizliğini yapar; üretim süreciyle ilgili tüm kayıtları tutar ve mesleki gelişimine ilişkin faaliyetlerde bulunur.

### 2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

**ISCO 08** : 8142 (Plastik ürün makine operatörleri)

### 2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler

4857 sayılı İş Kanunu

5510 sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu

6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu

Ağır ve Tehlikeli İşler Yönetmeliği

Ambalaj Atıklarının Kontrolü Yönetmeliği

Atık Yağların Kontrolü Yönetmeliği

Atık Yönetimi Genel Esaslarına İlişkin Yönetmelik

Binaların Yangından Korunması Hakkında Yönetmelik

Büyük Endüstriyel Kazaların Kontrolü Hakkında Yönetmelik

Çalışanların İş Sağlığı ve Güvenliği Eğitimlerinin Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik

Elle Taşıma İşleri Yönetmeliği

Gürültü Yönetmeliği

Güvenlik ve Sağlık İşaretleri Yönetmeliği

Hazırlama, Tamamlama ve Temizleme İşleri Yönetmeliği

İş Ekipmanlarının Kullanımında Sağlık ve Güvenlik Şartları Yönetmeliği

İşçi Sağlığı ve İş Güvenliği Tüzüğü

İşyeri Bina ve Eklentilerinde Alınacak Sağlık ve Güvenlik Önlemlerine İlişkin Yönetmelik

Kanserojen ve Mutajen Maddelerle Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik

Katı Atıkların Kontrolü Yönetmeliği

Kimyasal Maddelerle Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik

Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerlerinde Kullanılması Hakkında Yönetmelik

Makina Emniyeti Yönetmeliği (2006/42/AT)

Muhtemel Patlayıcı Ortamda Kullanılan Teçhizat ve Koruyucu Sistemler ile İlgili Yönetmelik (94/9/AT)

Parlayıcı Patlayıcı Tehlikeli ve Zararlı Maddelerle Çalışılan İşyerlerinde ve İşlerde Alınacak Tedbirler Hakkında Tüzük

Patlayıcı Ortamların Tehlikelerinden Çalışanların Korunması Hakkında Yönetmelik  
Tehlikeli Atıkların Kontrolü Yönetmeliği

Tehlikeli Maddeler ve Müstahzarlara İlişkin Güvenlik Bilgi Formlarının Hazırlanması ve Dağıtılması Hakkında Yönetmelik

Tehlikeli Maddelerin ve Müstahzarların Sınıflandırılması ve Ambalajlanması ve Etiketlenmesi Hakkında Yönetmelik

Titreşim Yönetmeliği

Ayrıca; İSG ve çevre ile ilgili yürürlükte olan, kanun, tüzük ve yönetmeliklere uyulması ve konu ile ilgili risk değerlendirmesinin yapılması esastır.

#### **2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat**

Mesleğe ilişkin diğer mevzuat bulunmamaktadır.

#### **2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları**

Plastik Profil Üretim Operatörü (Ekstrüzyon) (Seviye 3), iyi aydınlatılmış ve iyi havalandırılmış kapalı mekânlarda, kısmen tozlu, kısmen gürültülü ve kısmen kokulu bir ortamda vardiyalı olarak çalışır. Plastik Profil Üretim Operatörü, mikser, kalıp, kırma ve kalite kontrol işlemlerini yapan görevlilerle birlikte çalışır.

Mesleğe yönelik olarak ortaya çıkabilecek risklerle kaynağında mücadele eder ve gerekli iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerine uyararak bu riskleri bertaraf eder. Risklerin tamamen ortadan kaldırılamadığı durumlarda ise uygun kişisel koruyucu donanım kullanarak çalışır.

Mesleğin icrası esnasında kimyasal maddelere maruz kalma, sıcak yüzeylere temas ederek yanma, ağır yük altında kalma ve kesici aletlerle yaralanma gibi iş sağlığı ve güvenliği önlemlerinin alınmasını gerektiren kaza, yaralanma ve meslek hastalığı riskleri bulunmaktadır.

#### **2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler**

Plastik Profil Üretim Operatörünün, plastik ürün üretiminde kullanılan hammaddelere alerjik reaksiyon göstermemesi ve “Ağır ve Tehlikeli İşlerde Çalışacaklara Ait İşe Giriş veya Periyodik Muayene Formu” raporuna sahip olması gerekir.



### 3. MESLEK PROFİLİ

#### 3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İSG ile ilgili önlemleri almak	A.1	Güvenli çalışma ve kişisel güvenlik yöntemlerini uygulamak	A.1.1	Kendisinin ve başkalarının güvenliğini sağlamak için yapılan işe uygun iş elbisesi ve kişisel koruyucu donanımları kullanır.
				A.1.2	Kişisel koruyucu donanımların eksik ve kullanıma uygun olup olmadıkları kontrol eder.
				A.1.3	Araç, gereç, ekipman ve malzemeyi belirlenen prosedürlere uygun olarak kullanır.
				A.1.4	İSG'ye ilişkin koruma ve müdahale araçlarını ilgili mevzuata göre uygun ve çalışır şekilde bulundurur.
				A.1.5	Yapılan çalışmaya ait güvenlik ve sağlık işaretlerini talimatlar doğrultusunda yerleştirerek ve çalışma sırasında koruyarak iş alanının, kendisinin ve çalışma arkadaşlarının güvenliğini sağlar.
				A.1.6	İşyerinde meydana gelen kaza, yaralanma vb. diğer olumsuz durumlarda ilkyardım bilgisine başvurur.
		A.2	Riskleri değerlendirmek	A.2.1	Tehlikeli maddelerin kullanımına dikkat ederek belirlenmiş yerlerde uygun bir şekilde bulunmalarını sağlar.
				A.2.2	Yaptığı işle ilgili tehlike ve riskleri ulusal mevzuat ve standartlar kapsamında değerlendirerek muhtemel tehlikelerin belirlenmesi çalışmalarına katkıda bulunur.
				A.2.3	İSG'yi tehlikeye düşürecek durumlardan önleyemediklerini ilgili birimlere/kişilere bildirir.
				A.2.4	Tehlike kaynaklarının veya risk oluşturabilecek faktörlerin azaltılmasına yönelik çalışmalara katkıda bulunur.
				A.2.5	Statik elektrik biriktirme ve kıvılcım atlama ihtimali olan uygulamalarda talimatlar doğrultusunda topraklama yapar.
		A.3	Acil durum prosedürlerini uygulamak	A.3.1	Kullanılan ekipmanlara özel acil durum prosedürlerini uygular.
				A.3.2	Acil durumlarda çıkış ve/veya kaçış prosedürlerine uygun hareket eder.
				A.3.3	Acil çıkış ve/veya kaçış prosedürlerinin etkinliğini kontrol etmek üzere yapılacak periyodik çalışmalara, eğitimlere ve tatbikatlara katılır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	Çevre koruma ile ilgili önlemleri almak	B.1	Çevre koruma standart ve yöntemlerini uygulamak	B.1.1	Gerçekleştirilen işlemler ile ilgili çevresel etkilerin doğru bir şekilde saptanması çalışmalarına katkı sağlar.
				B.1.2	İşi ile ilgili süreçlerin uygulanması sırasında çevre etkilerini gözlemleyerek zararlı sonuçların önlenmesi çalışmalarına katkı sağlar.
		B.2	Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunmak	B.2.1	Geri dönüştürülebilir malzemeleri plastik, kâğıt, metal, cam gibi cinslerine göre ayırarak sınıflandırır.
				B.2.2	Tehlikeli ve zararlı atıkları verilen talimatlar doğrultusunda diğer malzemelerden ayrıştırarak geçici depolamasını yapar.
				B.2.3	Atıkları tartarak veya tartılmasını sağlayarak atığın cinsi, kaynağı, tehlike derecesi ve miktar bilgilerini kaydedip ilgili görevliye teslim eder.
				B.2.4	Yanıcı ve parlayıcı malzemelerin mevzuatta belirtilen şekilde saklanmasını sağlar.
				B.2.5	Dökülme ve sızıntılara karşı kullanılacak uygun donanım, malzeme ve ekipmanı hazır bulundurur.
				B.2.6	Tehlikeli madde ve müstahzarları talimatlara uygun olarak kullanır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Kalite yönetim sistemi ile ilgili faaliyetleri yürütmek	C.1	İşe ait kalite gerekliliklerini uygulamak	C.1.1	İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini izin verilen tolerans ve sapmalara göre uygular.
				C.1.2	Makine, alet, donanım ya da sistemin kalite gerekliliklerine uygun çalışır.
		C.2	Kalite sağlamadaki teknik prosedürleri uygulamak	C.2.1	Yapılacak işlemin türüne göre kalite sağlama tekniklerini uygular.
				C.2.2	İşlemler sırasında kalite sağlama ile ilgili teknik prosedürleri uygulayarak, özel kalite şartlarını uygular.
				C.2.3	Çalışmayla ilgili kalite ve diğer formlarını doldurur.
		C.3	Yapılan çalışmaların kalitesini kontrol etmek	C.3.1	Operasyon bazında çalışmaların kalitesini kontrol eder.
				C.3.2	Makine, alet, donanım ya da sistem üzerinde yapılan ayarların talimatlara uygunluğunu kontrol eder.
				C.3.3	Bakımı veya onarımı gerçekleştirilen cihazın ya da sistemin ilgili dokümanlarda belirtilen teknik özelliklere uygunluğunu kontrol eder.
		C.4	Süreçlerde saptanan uygunsuzlukların giderilmesi çalışmalarına katılmak	C.4.1	Çalışma sırasında saptanan uygunsuzlukları yetkili kişilere bildirerek ilgili kayıtları tutar.
				C.4.2	Uygunsuzluğu oluşturan nedenlerin belirlenmesine ve ortadan kaldırılmasına katkıda bulunur.
				C.4.3	Yetkisi dâhilinde olmayan veya gideremediği uygunsuzlukları ilgili birime bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Çalışma organizasyonu yapmak	D.1	Çalışma alanını düzenlemek	D.1.1	Çalışma alanını iş verimliliği açısından kontrol ederek uygun olmasını sağlar.
				D.1.2	Çalışma alanı içerisinde işiyle ilgili olmayan malzemeleri ortamdaki uzaklaştırır / uzaklaştırılmasını sağlar.
				D.1.3	Çalışma alanı ile ilgili ekipmanların bulunması gereken yerleri tanımlayarak ekipmanları belirtilen yerlerde bulundurur.
				D.1.4	Kullandığı makine ve ekipmanların sürekli temiz ve çalışabilir durumda olmasını sağlar.
				D.1.5	Kullandığı hammadde, malzeme ve üretim süreci ile ilgili gerekli tüm kayıtları tutar.
				D.1.6	İş alanının olumsuz özelliklerinin iyileştirilmesine katkıda bulunur.
				D.1.7	Çalışma alanını gerçekleştirilecek diğer işlemlere uygun şekilde bırakır.
		D.2	Çalışma programı yapmak	D.2.1	İş emirlerini ve belirtilen dokümanları işe başlamadan önce ilgili birimden alır.
				D.2.2	İşyeri prosedürlerine ve talimatlarına göre çalışma programını yapar.
				D.2.3	Devreden işlerin kontrolünü yaparak kayıtlarını tutar.
				D.2.4	Çalışma programlarını periyodik olarak takip eder
				D.2.5	İş emri doğrultusunda çalışma ekibinin oluşturulmasında ve iş dağılımının yapılmasında görev alır.
		D.3	Araç, gereç ve ekipman hazırlamak	D.3.1	Yapacağı iş ile ilgili araç, gereç ve ekipmanları hazırlayarak, çalışır durumda olup olmadıklarını kontrol eder.
				D.3.2	Kalibrasyon etiketlerini kontrol ederek uygunsuzluk durumunda ilgili birimlere bilgi verir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Hammaddeyi plastik profil üretimine hazırlamak (devamı var)	E.1	Hammaddeyi üretim alanına getirmek	E.1.1	Hammadde tüketim miktarını üretim iş emrine göre tespit eder.
				E.1.2	Hammaddenin üretime uygunluğunu etiketten kontrol eder.
				E.1.3	Yeteri miktarda hammaddenin olup olmadığını kontrol ederek eksiklik bulunması durumunda ilgili birime bilgi verir.
				E.1.4	Gerekli miktarda hammaddeyi taşıma ve kaldırma aracına talimatlara göre yükleyip miktarı kaydederek üretim yapacağı yere getirir.
				E.1.5	Hammaddeyi çalışmasını engellemeyecek şekilde İSG kurallarına uygun olarak istifler.
		E.2	Hammaddeyi kurutmak	E.2.1	Kurutulacak hammaddeyi fırının yanına getirir.
				E.2.2	Fırın tipine ve kapasitesine göre kurutulacak hammaddeyi fırına yerleştirir, fırın kapağını kapatır.
				E.2.3	Fırını ana şalterden açar ve hammadde tipine göre sıcaklık ve süre ayarını yapar
				E.2.4	Kurutma işlemi bitiminde ana şalteri kapatır ve kuruyan hammaddeyi düzenli bir şekilde fırından çıkartır.
		E.3	Hammaddeye renklendirici ve katkı maddesi karıştırmak	E.3.1	Hammadde, katkı maddelerini ve renklendiriciyi üretim iş emrinde belirtilen miktarlarda tartıp ayrı kaplara koyar.
				E.3.2	Hammaddeyi, katkı maddelerini ve renklendirici karışım haznesine boşaltıp motorunu talimatlara göre çalıştırır.
				E.3.3	Karışım homojen hale gelinceye kadar makineyi çalıştırıp süresi bitiminde motoru durdurur.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Hammaddeyi plastik profil üretimine hazırlamak	E.4	Karışımı huniye transfer etmek	E.4.1	Hazırlanmış karışımı dikkatli bir biçimde torbalara doldurur.
				E.5.2	Torbaları düzenli biçimde palete yerleştirir.
				E.5.3	Hazır paleti transpalet yardımıyla ekstrüderin yanına getirir.
				E.5.4	Çalışmasını engellemeyecek şekilde İSG kurallarına uygun olarak istifler.
				E.5.5	Huni kapasitesi ve yükleme tipine göre belirtilen miktarda karışımı, huniye doldurur.
		E.5	Karışım akışını kontrol etmek	E.5.1	Üretim çeşidine göre ana besleme yolunu açar.
				E.6.2	Tüketime göre akış devamlılığını sağlar.
				E.6.3	Ana besleme siloları seviye kontrolü yapar, varsa aksaklıkları birim amirine bildirir.
				E.6.4	Günlük, haftalık ve aylık hammadde tüketimi ve ihtiyaçları hakkında birim amirine bilgi verir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Kalıp bağlamak (devamı var)	F.1	Kalıbı üretime hazırlamak	F.1.1	Üretim iş emri ve teknik resme göre kalıbı seçer.
				F.1.2	Kalıbı üstüğü ve hava ile temizler.
				F.1.3	Kalıba mapa takar.
				F.1.4	Taşıma kaldırma aracının (Ceraskal vb.) kancasını mapaya takarak, kalıbı askıya alır.
				F.1.5	Kalıbı taşıma arabasına yerleştirerek ön ısıtma alanına taşır.
		F.2	Kalıbın ön ısıtmasını yapmak	F.2.1	Kalıbı ön ısıtma fırınına yerleştirir.
				F.2.2	Fırın şalter/düğmesini açarak fırın sıcaklığını ve bekleme süresini ayarlar.
		F.3	Kalıbı ekstrüdere yerleştirmek	F.3.1	Kalıbı iş emniyetini alarak kaldırma araçları ile askıya alır.
				F.3.2	Kalıbı, silindir ucuna yönü doğru olacak biçimde yerleştirir.
		F.4	Kalıbı teraziye almak	F.4.1	Kalıbı ölçü ve gönyesinde olacak biçimde cıvatalar ile yerleştirir.
				F.4.2	Kalıp eğimini gönye/su terazisi ile kontrol ederek ayarlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Kalıp bağlamak	F.5	Kalıbı ekstrüdere sabitlemek	F.5.1	Kalıp bağlantı civatalarını uygun anahtar ile boşluklarını aldıktan sonra saat yönünde döndürerek ve karşılıklı olarak sıkar.
				F.5.2	Kalıbın ölçü ve gönyesinde bağlandığını gönye/su terazisi ile kontrol ederek eğimini ayarlar.
		F.6	Termokuplun çalışıp çalışmadığını kontrol etmek	F.6.1	Avometreyi milivolt kademesine alır.
				F.6.2	Termokupl uçlarına avometrenin prob uçlarını değdirir.
				F.6.3	Termokuplun ucunu ısıtıp avometre ekranında gerilim değişimini gözler, arızalı ise değştirir.
		F.7	Kalıba rezistans ve termokupl bağlamak	F.7.1	Uygun ölçüdeki rezistansı İSG kurallarına göre kalıba tespit eder.
				F.7.2	Rezistans vidalarını uygun anahtar kullanarak sabitler.
				F.7.3	Termokupl sabitleme vidasını kalıba takar ve termokuplu yuvasına oturtur.
		F.8	Kalıp bağlantı civata boşluğunu almak	F.8.1	Genleşmeden kaynaklı hammadde sızıntısını önlemek amacıyla kalıp bağlantı civatalarını sıkar.
				F.8.2	Isınma süresince periyodik aralıklarla genleşme olup olmadığını kontrol eder.



Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Kalibratör bağlamak	G.1	Kalibratörü monte etmek	G.1.1	Kalibratörü uygun şekilde sehpaye yerleştirir.
				G.1.2	Yerleştirdiği kalibratörün ayak civatalarını sıkarak sehpaye sabitler.
				G.1.3	Kalibratörü üstüğü ve hava ile temizler.
		G.2	Kalıp – kalibratör eksen merkezleme ayarı yapmak	G.2.1	Kalibratörü kalıba merkezde olacak şekilde yaklaştırır.
				G.2.2	Su terazisi kullanarak kalibratör sehпасından eksensel hareketlerle merkezlemeyi yapar.
				G.2.3	Su terazisi kullanarak merkezleme doğruluğunu kontrol eder.
		G.3	Kalibratöre soğutma hortumlarını bağlamak	G.3.1	Kalibratör sehпасına bağlı su hortumlarında sızıntı ve kaçak kontrolü yapar.
				G.3.2	Uygun olan hortumları belirli bir sıra ile kalibratördeki gerekli rekorlara monte eder.
		G.4	Kalibratöre vakum hortum bağlamak	G.4.1	Kalibratör sehпасına bağlı vakum hortumlarında kaçak kontrolü yapar.
				G.4.2	Vakum hortumlarının belirli bir sıra ile kalibratördeki vakum rekorlarına monte eder.
		G.5	Havuz su giriş-çıkış bağlantılarını yapmak	G.5.1	Kullanılacak olan havuzun su giriş-çıkışlarının tıkalı olup olmadığını kontrol eder.
				G.5.2	Uygun olan hortumları giriş ve çıkış rekorlarına takar.
		G.6	Havuz vakum giriş-çıkış bağlantılarını yapmak	G.6.1	Kullanılacak olan havuzun vakum girişinin tıkalı olup olmadığını kontrol eder.
				G.6.2	Vakum girişindeki işaretlere uyararak hortum bağlantılarını yapar.
				G.6.3	Vakumlamada kullanılan hortumların, telli hortum olmasına dikkat eder.
		G.7	Su ve vakum kaçak kontrolünü yapmak	G.7.1	Vakum pompasını çalıştırır, vakum vanasını kapatır.
				G.7.2	Manometreden basınç seviyesini kontrol eder.
				G.7.3	Su vanasını açarak sisteme su verir.
				G.7.4	Kalibratör parçaları arasında sızıntı olup olmadığını kontrol eder.
				G.7.5	Vakum pompasını kapatır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
<b>H</b>	Üretim hattı ayar ve kontrollerini yapmak (devamı var)	<b>H.1</b>	Silindir (kovan) - kalıp rezistans sıcaklıklarını ayarlamak	<b>H.1.1</b>	Ekstrüder ana şalterini açıp kontrol listesine göre hazırlık yapar.
				<b>H.1.2</b>	Üretilecek mamulün türüne, kalıbın koruyucu malzeme ile dolu ya da boş olmasına göre, silindir (kovan) –kalıp termo regülatöründe ayarlama yapar.
				<b>H.1.3</b>	Silindir (kovan) – kalıp rezistans sıcaklıklarının yükselip yükselmediğini kontrol eder.
				<b>H.1.4</b>	Silindir (kovan) – kalıp rezistans sıcaklıklarının istenilen değere ulaşması veya aşması durumunda oluşan arızayı amirine haber verir.
				<b>H.1.5</b>	Silindir (kovan) – kalıp rezistans istenilen sıcaklıklarının istenilen değerde kaldığını kontrol eder.
		<b>H.2</b>	Kalıp – kafa ayarlarını yapmak	<b>H.2.1</b>	Sentil çakısı ile kalıp – pim arası ayarını yapar.
				<b>H.2.2</b>	Kalıp – pim arası ayarı sonrasında ayar civatalarının boşluğunu alarak sıkır.
		<b>H.3</b>	Silindir vakum kavanozu ve hortumunu kontrol etmek	<b>H.3.1</b>	Vakum kavanozunda çatlak, kırık, kopuk olup olmadığını kontrol ederek camını temizler.
				<b>H.3.2</b>	Vakum hortumunda yırtılma, büzülme, kırılma, tıkanma olup olmadığını kontrol eder.
				<b>H.3.3</b>	Vakum hortum bağlantılarında kelepçe ve sızdırmazlık kontrolü yapar.
		<b>H.4</b>	Makine soğutma suyu filtrelerini kontrol etmek	<b>H.4.1</b>	Makine soğutma suyu giriş vanasını kapatır.
				<b>H.4.2</b>	Makine soğutma suyu filtre tapasını anahtarla açar, filtreyi çıkarır.
				<b>H.4.3</b>	Filtreyi güvenli bölgede hava ile temizler, kontrol eder, gerekirse yeniler.
				<b>H.4.4</b>	Filtre geçiş bölgesi ve gerisinde tortu birikimini atmak için kapalı vanayı açar kapar, tortuları temizler.
				<b>H.4.5</b>	Temizlenmiş ya da yenilenmiş filtreyi yerine koyar, tapayı anahtarla sıkır.
				<b>H.4.6</b>	Makine soğutma suyu giriş vanasını açar, tapa sızdırmazlık kontrolünü yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Üretim hattı ayar ve kontrollerini yapmak (devamı var)	H.5	Kalibratör sehpasını kontrol etmek	H.5.1	Kalibratör sehpası eksenel hareket kontrolünü yapar.
				H.5.2	Vakum pompa motorlarının çalışıp çalışmadığını ve bunlara ait göstergeleri kontrol eder.
				H.5.3	Kalibratör soğutma suyu ana giriş vanalarını kapatır.
				H.5.4	Kalibratör soğutma suyu filtre tapasını anahtarla açar, filtreyi çıkarır.
				H.5.5	Filtreyi güvenli bölgede hava ile temizler, kontrol eder, gerekirse yeniler.
				H.5.6	Filtre geçiş bölgesi ve gerisinde tortu birikimini atmak için kapalı vanayı açar, tortuları temizler.
				H.5.7	Temizlenmiş ya da yenilenmiş filtreyi yerine koyar tapayı anahtarla sıkar.
				H.5.8	Kalibratör soğutma suyu giriş vanasını açar, tapa sızdırmazlık kontrolünü yapar.
				H.5.9	Kalibratör soğutma suyu pompası ve siklon pompasının çalışıp çalışmadığını kontrol eder.
				H.5.10	Kalibratör sehpası üzeri dönüş sularını ve toplama tankı önündeki süzgeçleri temizler.
				H.5.11	Kalibratör sehpası kontrolünde tespit ettiği eksik, çatlak, patlak, kırık, sıkışık, aşırı sesli çalışma vb. problemleri amirine haber verir.
		H.6	Çekici, palet, pabuç ve tekerleği kontrol etmek	H.6.1	Çekici motoru çalışma kontrolü yapar.
				H.6.2	Çekici paletlerin ya da tekerleklerin pnömatik açma kapama sisteminin kontrolünü yapar.
				H.6.3	Ürün geometrisinin çekici palet ya da tekerlekleri arası geçiş alanında genişlik ve yükseklik kontrol ve ayarları yapar.
				H.6.4	Çekici girişinde formlu ya da düz dayama makaralarının ayar ve kontrolü yapar.
				H.6.5	Çekici paletlerine bağlı pabuçların ürün geometrisine uyumunu kontrol eder, uygunsuzluğu amirine haber verir.
				H.6.6	Çekici paletlerinde uzama, sarkma; tekerlek veya pabuçlarında eksik, yoluk, yarık, çıkık, yamuk gibi uygunsuzluklara karşı çekiciyi çalıştırır ve paletler açıkken kontrolü yapar, uygunsuzluk durumunda amirine haber verir.
H.6.7	Çekici motoru çalıştırarak paletleri kapatır, paletler arası tur farkını kontrol eder.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Üretim hattı ayar ve kontrollerini yapmak	H.7	Testere tipi ve kesim limit ayarları yapmak	H.7.1	Ürün kesimine uygun testere tipini ve kesme yönünü kontrol eder.
				H.7.2	Testere girişinde formlu ya da düz dayama makaralarının ayar ve kontrolünü yapar.
				H.7.3	Testere pabuçlarının ürün formuna uyumunu ve basıncını kontrol eder, uygunsuzluğu amirine haber verir.
				H.7.4	Üretim hızına uyumlu, kesim hızı ve tabla ilerleme ayarı yapar.
				H.7.5	Talaş emiş yolu ve birikim hazne temizliğini ve kontrolünü yapar.
				H.7.6	İş emri doğrultusunda ürün kesim boyunu ayarlar.
				H.7.7	Boru kesiminde alın traşlama ve pah kırma ayarlarını yapar.
				H.7.8	Siding profil üretiminde, kesme kalıbını sökme, takma ve ayar işlemini yapar.
		H.8	Devirici ayarı yapmak	H.8.1	Üretim hızına uygun istenilen bölgede devirme ayarı yapar.
				H.8.2	Testere tablası ile devirici tablası eksen ayarlarını yapar.
				H.8.3	Devirici tablasında, ürünün sürtünen yüzeylerinde çizgi veya takılma oluşturacak çapaklı ya da takılma yapan bölgelerin olup olmadığını kontrol eder, gerekli hallerde amirine haber verir.
		H.9	Sarıcı ayarı yapmak	H.9.1	Üretim hızına uygun sarma hızını ayarlar.
				H.9.2	Üretim iş emrinde belirtilen uzunluk ölçüsünde, kangal sarım iç çapı ve genişliğini ayarlar.
				H.9.3	Sarım makarasında, ürünü zedeleyici bölgelerin olup olmadığını kontrol eder, gerekli hallerde amirine haber verir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Üretim hattını devreye almak (devamı var)	I.1	Silindir (kovan) – kalıp eriyik sıcaklıklarını set değerine getirmek	I.1.1	Üretilecek mamulün en son kullanılmış kontrol formundaki sıcaklık değerlerine göre, silindir (kovan) – kalıp termo regülâtöründe ayarlama yapar.
				I.1.2	Silindir (kovan) – kalıp rezistans sıcaklıklarının yükselip yükselmediğini kontrol eder.
				I.1.3	Silindir (kovan) – kalıp rezistans sıcaklıklarının istenilen değere ulaşması veya aşması durumunda oluşan arızayı amirine haber verir.
		I.2	Ekstrüder silindir (kovan) – kalıp sıcaklık kontrolünü yapmak	I.2.1	Silindir (kovan) – kalıp rezistans sıcaklıklarının istenilen değerde kalabildiğini kontrol eder.
				I.2.2	Sıcaklığın sabit kalıp kalmadığını periyodik olarak kontrol eder.
		I.3	Burguya (vidaya) yol vermek	I.3.1	Ürün türü ve kalıp hacmine göre burgu (vida) devri ve dozaj devrini ayarlar.
				I.3.2	Burgu (vida) ve dozaj motorlarını düşük devirde çalıştırır.
				I.3.3	Burgu (vida) ve dozaj devrini ana motor amperi tork ya da kütle basınç limitleri dikkate alarak istenen değere yükseltir.
				I.3.4	Kalıp çıkışından elle ve gözle bağlantı akış kıvamını kontrol eder.
		I.4	Silindir vakum pompasını açmak	I.4.1	Silindir vakum gözleme deliklerinden plastikleşme oluşumunu gözler.
				I.4.2	Plastikleşme oluşumu sağlanmamışsa eriyik sıcaklığını dikkate alarak gözleme delikleri bölgesindeki ve silindir bölgelerindeki sıcaklık ayarları ile dozaj beslemesindeki ayarları yapar.
				I.4.3	Plastikleşme görünümü sağlandığında vakum gözleme delikleri cam kapaklarını kapatarak silindir vakumunu açar.
				I.4.4	Vakum gözleme delikleri üzerinden plastikleşme görünümünü ve vakum sızdırmazlığını son kez kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Üretim hattını devreye almak	I.5	Kalıp çıkışından kesit almak	I.5.1	Kalıbı zedelemekten sarı (pirinç) spatula ile arka arkaya hızlı birkaç kesim yapar.
				I.5.2	Kesilen parçayı formu bozulmadan su veya hava ile hızla soğutur.
				I.5.3	Akış dağılımını, eksik parça olup olmadığını gözle inceler.
				I.5.4	Kesit parçasında eksiklik ve akış bozukluğu görmesi halinde amirine haber verir.
		I.6	Plastik eriyiği kalibratörden geçirmek	I.6.1	Plastik eriyiğin bağlantı kıvamına gelmesini bekler.
				I.6.2	Kalibratör vakum pompasının ve su pompasının vana ayarlarını yaparak çalıştırır, ek suları uygun yerlere koyar.
				I.6.3	Çekiciyi normal çalışma devrinden daha yüksek bir devirde çalıştırır.
				I.6.4	Eriyiği, kalıptan keserek kalibratörden geçirir, kalibratör akış ucundan kılavuz bağlantısıyla ya da elle çektilerek çekiciye ulaştırır.
				I.6.5	Ekstrüder iş çıkış zamanına göre çekici hızı ve yükseklik ayarını yapar.
				I.6.6	Çekiciden çıkan şekilsiz ürünün gönyesinde testere kesim yolunun içinde takılmadan geçmesini sağlar ve kesimini yaptırır.
I.6.7	Hafif şekillenmiş malzemeden kesim boyunu ayarlar ve ince ayarlar için kısa numune alır.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	Plastik profil üretmek (devamı var)	J.1	Kalibratör vakum ve su ayarlarını yapmak	J.1.1	Şekillendirmeyi hızlandırmak ve ürün iç odacıklarını açmak için kalibratör kapaklarını kapatır, açıkta sarı tel yardımıyla kanallarda geçme ve delme işlemlerini yapar.
				J.1.2	Kalibratör sehpasını kalıba yanaştırır gereksiz ise ek suları kaldırır.
				J.1.3	Şekillendirme oluştuğunda kalibratör ve havuz arası geçişlerini takip eder, takılmaları önler.
				J.1.4	Havuz kapaklarını kapatır, su akışını ayarlar.
		J.2	Kalibratörü teraziye almak	J.2.1	Ürünün formlanmasıyla detayların oluşum aşamasında kalibratör kalıba yanaşırken, hassas terazi ayarlarını yapar.
				J.2.2	Ürün çeşidine göre kalibratörde terazi ayarını değiştirip üretim ayarlarını yapar.
				J.2.3	Kalibratör – kalıp arası eksen ayarlarını tamamladıktan sonra kalibratörü kalıba son şekliyle yanaştırır, kalibratör çıkışında ürün yüzeyine kontrol işareti çizer.
		J.3	Üründen kontrol numunesi almak	J.3.1	Kalibratör çıkışında işaretlenmiş kısım testereden geçtikten sonra, kısa kontrol parçasını keser.
				J.3.2	Numuneyi gözle ve ölçüm aletleriyle (kumpas-mikrometre) ölçer.
		J.4	Dozaj devir ayarı yapmak	J.4.1	Vida dişlerini kapatacak (dolduracak) şekilde besleme yapar.
				J.4.2	Vakum gözleme deliklerinden burgu (vida) diş hatve seviyesini kontrol eder.
		J.5	Burgu (vida) besleme ayarı yapmak	J.5.1	Besleme yapılırken tork – amper – eriyik basınç toleranslarını kontrol eder.
				J.5.2	Kontrol sonucunda gerekli besleme ayarlarını yapar.
		J.6	Çekici hız ve yükseklik ayarı yapmak	J.6.1	Ekstrüder ürün çıkış hızındaki değere ve kontrol formundaki üretim değerine göre çekici hızını ayarlar.
				J.6.2	Ovallık, çökme, sıkışma gibi sorunlara karşı palet yükseklik ve basınç ayarı yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	Plastik profil üretmek	J.7	Son kontrol numunesi almak	J.7.1	Tam entegre sistemlerde ürüne ekstra özellikler kazandıran delik açmak, kanal açmak, conta takmak, muflamak, co-ex gibi sistemler varsa çalıştırır.
				J.7.2	Ölçüm için uygun ölçüde numune parçası keser.
				J.7.3	Gözle ürün kontrolü yapar.
				J.7.4	Ölçü aletleri ile ölçüleri kontrol formundan kontrol eder.
				J.7.5	Ürün formundaki fonksiyonel kontrolleri yapar.
				J.7.6	Kalite kontrole istenilen ölçülerde numune verir.
		J.8	Ürün kalite onayının alınmasını sağlamak	J.8.1	Kalite kontrolce uygunsuz olan bölümleri düzeltir.
				J.8.2	Uygunsuz bölümleri düzeltememesi halinde amirine haber verir.
		J.9	Ürünün periyodik kontrolünü yapmak	J.9.1	Ürün özelliğini ve hızını istenilen programdaki zamana göre kontrol eder.
				J.9.2	Kontrol değerlerini kayıt altına alır.



Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
K	Ürün ambalajlaması yapmak	K.1	Ürün tartımı yapmak	K.1.1	Devirici sehpasından aldığı tartılacak ürünü teraziye koyar.
				K.1.2	Ürün ağırlığının iş emrinde belirtilen değerlere uygunluğunu kontrol eder.
				K.1.3	Tartım değerini ilgili forma yazar.
				K.1.4	Ürünü devirici sehpasına geri götürür.
		K.2	Ürün sayımı yapmak	K.2.1	Devirici sehpasındaki ürünleri dikkatli ve özenli bir şekilde teker teker sayar.
				K.2.2	Üretim miktarını formda kayıt altına alır.
		K.3	Ürün paketlemesi yapmak	K.3.1	Devirici sehpasındaki ürünleri iş emrinde belirtilen paket adedi miktarına göre bağ haline getirir.
				K.3.2	Bağ haline getirdiği ürünleri ambalajlar ve ürünleri kalite standartlarına göre zarar vermeden paketler.
				K.3.3	Yaptığı paket adedini üretim formunda kayıt altına alır.
		K.4	Paket ve palet tanımlaması yapmak	K.4.1	Ürün tanımlama etiketine gerekli bilgileri yazar.
				K.4.2	Hazırladığı paket üstüne ürün tanımlama etiketini yapıştırır.
				K.4.3	Paketi stok alanına sevk edileceği paletin üstüne koyar.
				K.4.4	Belirtilen paket sayısına ulaştığında palet kontrol etiketini doldurarak palet üzerine yapıştırır.
		K.5	Ürünün stok alanına sevkini sağlamak	K.5.1	Tanımlaması yapılmış paletleri transpaletlere yükler ve stok alanına taşır.
				K.5.2	Stok alanında belirtilen uygun yere paleti bırakır.
				K.5.3	Stok kontrol formuna kayıt yapar.
		K.6	Plastik hurdaları ayrıştırmak	K.6.1	Antipak firelerini ayırır
				K.6.2	Yanık hurdaları ayırır.
				K.6.3	Temiz, kirli ve renkli ürün firelerini ayırır.
				K.6.4	Ayrılmış hurdaları ve fireleri ayrı biriktirme kaplarına koyar.
				K.6.5	Ayrılmış fireleri geri dönüşüm alanına taşır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
L	Üretim hattını devreden çıkartmak (devamı var)	L.1	Karışım beslemesini kapatmak	L.1.1	Dozaj motorunu kapatır ya da huniyi geri çeker.
				L.1.2	Dozaj çevresi akıntıları temizler.
		L.2	Silindir vakumu kapatmak	L.2.1	Silindir vakum motoru yada vanasını kapatır.
				L.2.2	Silindir vakum gözleme deliklerinden camları kaldırır.
				L.2.3	Silindir vakumunun kapanmasından itibaren diğer ek özellik ünitelerini kapatır.
		L.3	Burgu (vida) kalıp temizleyicisini ilave etmek	L.3.1	Silindir (kovan) hacmine uygun temizleyiciyi dozaj boğazına döker.
				L.3.2	Dozaj çevresindeki akıntıları temizler.
				L.3.3	Kalıp kalibratör ara mesafesini açar.
				L.3.4	Kalibratör sehpasını geri çekerken kalibratör çıkışına (ürün üzerine) işaret koyar.
				L.3.5	Temizleyici malzeme kalıptan görüldüğü anda akış bağlantısını keser.
				L.3.6	Temizleyici kalıptan çıkana kadar bekler.
				L.3.7	Temizleyici malzeme çıkış parçalarını ayrı bir yerde toplar.
		L.3.8	Temizleme malzemesinin tamamen çıktığından emin olunduktan sonra burgu (vida) motorunu kapatır.		
		L.3.9	Silindir kalıp rezistans sıcaklık değerlerini bekleme sıcaklığında set eder.		
		L.4	Kalibratör havuz su ve vakumlarını kapatmak	L.4.1	Kalibratörden işaretli malzeme çıktığında, kalıba su gitmiyorsa vakum ve su pompalarını kapatır.
				L.4.2	Kalibratörden su gelişi devam ediyorsa vakumu açık bırakır, su azaldığında vakum motorunu kapatır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
L	Üretim hattını devreden çıkartmak	L.5	Çekici ve testereyi kapatmak	L.5.1	İşaretili malzeme çekiciden çıkınca çekici motorunu durdurur.
				L.5.2	Testere motorunu kapatır, durmasını bekler.
				L.5.3	Çekici testere arası malzemeyi İSG kurallarına göre testere kapağını açarak alır.
		L.6	Kalıp – kalibratörü devreden çıkartmak	L.6.1	Kalıp bölge ısıtmalarını kapatır.
				L.6.2	Kalibratörün fiş ve termokupl elemanlarını İSG kurallarına göre söküp uygun alana alır.
				L.6.3	Kalıp ve kalibratörün rezistanslarını talimatlara göre söker.
				L.6.4	Kalıbı, sökme tekniğine ve sırasına uygun şekilde söker
				L.6.5	Kalıbı, taşıma arabasına dikkatlice yerleştirerek kalıphaneye / kalıp deposuna uygun yere bırakır.
				L.6.6	Makine çalışma durumuna göre şalteri kapatır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
M	Üretim hattının koruyucu bakım ve temizleme işlemlerini yürütmek (devamı var)	M.1	Testerenin temizliğini yapmak	M.1.1	Testere vakum torbasını söker.
				M.1.2	Testerede ve haznesinde biriken talaşı temizler.
				M.1.3	Testere vakum torbasını boşaltır, gerekirse yerine yenisini takar.
		M.2	Üretim hattının yüzeysel temizliğini yapmak	M.2.1	Üretim hattı çekici ve testere dış bölgesini temizler.
				M.2.2	Üretim hattı çekici ve testere bölgesindeki plastik talaşını süpürür.
				M.2.3	Üretim hattı kalibratör sehpa'sı etrafına dökülen suları çekçek ile tahliye kanalına çeker.
				M.2.4	Üretim hattı ekstrüder bölgesinin ulaşılamayan bölgelerini vakumlu sistemle temizler.
				M.2.5	Üretim hattı ekstrüder bölgesinin yüzeysel olarak tozunu alır.
		M.3	Rezistans temizliğini yapmak	M.3.1	Silindir rezistansları üzerinde biriken tozları vakumlu sistemle temizler.
				M.3.2	Rezistans üzerine taşan yanmış plastik artıklarını spatula ile temizler.
		M.4	Kalıbın koruyucu bakımını yapmak	M.4.1	Üstüğü ve hava ile kalıbın iç ve dış yüzeyini temizler.
				M.4.2	Koruyucu yağ kullanarak kalıbı yağlar.
				M.4.3	Kalıbı kalıp deposunda belirlenmiş yere bırakır.
		M.5	Kalibratör temizliği yapmak	M.5.1	Kalibratör su giriş kanalından hava tutarak kalan suyu tahliye eder.
				M.5.2	Üstüğü ve hava ile kalibratör iç ve dış yüzey temizliğini yapar.
				M.5.3	Kalibratör soğutma kanallarını kireç çözücü ile temizler.
				M.5.4	Kalibratörü kalıp deposunda kalıp kafası ile aynı yerde muhafaza eder.
		M.6	Fan temizliği yapmak	M.6.1	Silindir bölgesi fanlarını vakum sistemi ile temizler.
				M.6.2	Fan yüzeyinde biriken toz veya kiri üstüğü ile temizler.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
M	Üretim hattının koruyucu bakım ve temizleme işlemlerini yürütmek (devamı var)	M.7	Silindir vakum filtre – hortum temizliği yapmak	M.7.1	Silindir vakum hortumunu söker.
				M.7.2	Silindir vakum filtre kavanozunu manuel açar.
				M.7.3	Filtreyi hava tabancası ile güvenli bir bölgede temizler, gerekirse yenisi ile değiştirir.
				M.7.4	Filtreyi yerleştirip kavanozu sıkar.
				M.7.5	Vakum hortumunun delik, kırık, bükülmüş olup olmadığını kontrol eder.
				M.7.6	Silindir vakum hortumunu yerine takar.
		M.8	Makine soğutma suyu filtre temizliği yapmak	M.8.1	Makine soğutma suyu giriş vanasını kapatır.
				M.8.2	Makine soğutma suyu filtre tapasını anahtarla açar, filtreyi çıkarır.
				M.8.3	Filtreyi güvenli bölgede hava ile temizler kontrol eder, gerekirse yeniler.
				M.8.4	Filtre geçiş bölgesi ve gerisinde, tortu birikimini atmak için kapalı vanayı açar kapar, tortuları temizler.
				M.8.5	Temizlenmiş ya da yenilenmiş filtreyi yerine koyar tapayı anahtarla sıkar.
				M.8.6	Makine soğutma suyu giriş vanasını açar, tapa sızdırmazlık kontrolünü yapar.
		M.9	Kalibratör soğutma suyu filtre temizliği yapmak	M.9.1	Kalibratör soğutma suyu giriş vanasını kapatır.
				M.9.2	Kalibratör soğutma suyu filtre tapasını anahtarla açar, filtreyi çıkarır.
				M.9.3	Filtreyi güvenli bölgede hava ile temizler kontrol eder, gerekirse yeniler.
				M.9.4	Filtre geçiş bölgesi ve gerisinde, tortu birikimini atmak için kapalı vanayı açar kapar, tortuları temizler.
				M.9.5	Temizlenmiş ya da yenilenmiş filtreyi yerine koyar tapayı anahtarla sıkar.
				M.9.6	Kalibratör soğutma suyu giriş vanasını açar, tapa sızdırmazlık kontrolünü yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
M	Üretim hattının koruyucu bakım ve temizleme işlemlerini yürütmek	M.10	Huni üzeri elek temizliği yapmak	M.10.1	Huni üzeri eleği, üstündekileri (elekteki kalıntıları / birikintileri) huni içine düşürmeden temizler.
				M.10.2	Eleği güvenli bir yerde silkeler.
				M.10.3	Temizlenen eleği yerine monte eder.
		M.11	Soğutma havuzu süzgeç temizliği yapmak	M.11.1	Soğutma havuzundaki suyu boşaltır.
				M.11.2	Soğutma havuzu süzgecini eliyle yerinden çıkarır.
				M.11.3	Süzgeci hava tabancası veya suyla güvenli bir bölgede yıkayarak temizler, gerekirse yenisiyle değiştirir.
				M.11.4	Süzgeci yerine yerleştirir.
		M.12	Çekici temizliği yapmak	M.12.1	Çekiciyi çalıştırır, paletleri birbirinden ayırır.
				M.12.2	Vakum sistemi ile yüzey temizliği yapar.
				M.12.3	Çekici şalterini kapatır.
		M.13	Hareketli aksamları yağlamak	M.13.1	Testerenin hareketli aksamalarını uygun olan yağlayıcı ile damlatmadan yağlar.
				M.13.2	Çekicinin hareketli aksamalarını uygun olan yağlayıcı ile damlatmadan yağlar.
				M.13.3	Kalibratör sehпасı eksen ayar dişlilerini uygun olan yağlayıcı ile damlatmadan yağlar.
				M.13.4	Çekici palet dişlilerini yağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
N	Mesleki gelişim faaliyetlerini yürütmek	N.1	Eğitim planlama ve organizasyon çalışmalarına katılmak	N.1.1	Hizmet içi eğitim programlarının bilgi, beceri ve yetkinliklerin gelişimini destekleyecek şekilde oluşturulmasına katkı sağlar.
				N.1.2	Periyodik veya bir defaya özgü eğitim ihtiyaçlarını zaman planlaması açısından değerlendirir.
				N.1.3	Gerektiğinde, astlara ve diğer çalışanlara yönelik eğitimlerde görev alarak bilgi ve deneyimlerini aktarır.
		N.2	Bireysel mesleki gelişimi konusunda çalışmalar yapmak	N.2.1	Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisinin güncelliğini sağlamak için resmi kuruluşların mevzuat bilgi sistemini periyodik olarak takip eder.
				N.2.2	Meslek ile ilgili yayınları, teknolojik gelişmeleri periyodik olarak takip eder.
				N.2.3	Mesleki gelişime yönelik toplantı, seminer vb. etkinlikleri araştırarak gerektiğinde katılım sağlar.

### 3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Ambalaj malzemesi
2. Anahtar ve tornavida çeşitleri
3. Bant çeşitleri
4. Bıçak çeşitleri
5. Burgu - vida
6. Cıvata
7. Co-Ekstrüder
8. Çekici ve çekici pabucu
9. Çekiç çeşitleri
10. Çelik halat
11. Dalgıç Pompa
12. Devirici – düşürücü
13. Ekstrüder (Bodinöz)
14. El testeresi
15. Endüstriyel soğutma sistemi (Çiller)
16. Fırça ve rulo çeşitleri
17. Fırın
18. Filtre çeşitleri
19. Fonksiyonel mastar
20. Gaz taşı
21. Giyotin
22. Hava tabancası
23. Hortum çeşitleri
24. Isıtma sistemleri
25. İlk yardım malzemeleri
26. Kafa
27. Kalıp
28. Kalıp bağlama pabucu
29. Kalibratör
30. Karıştırıcı çeşitleri
31. Katkı maddeleri
32. Kırma makinesi
33. Kırtasiye malzemesi
34. Kişisel koruyucu donanımlar (Başlık, eldiven, toz maskesi, kulak tıkacı, iş elbisesi vb.)
35. Kontrol kalemi
36. Kürek
37. Makas çeşitleri
38. Mapa
39. Mastar
40. Ölçü aletleri
41. Palet çeşitleri
42. Pas sökücü
43. Plastik hammaddesi
44. Plastik takoz
45. Pürmüz
46. Renklendirici çeşitleri
47. Rezistans



48. Sentil çakısı
49. Silindir - Kovan
50. Spatula
51. Statik elektrik ünitesi
52. Taşıma ve kaldırma araçları (Ceraskal vb.)
53. Temizlik malzemeleri
54. Terazi çeşitleri
55. Termokupl
56. Üstüğü
57. Vakum tankı

### 3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Araç, gereç ve ekipman kullanım bilgi ve becerisi
3. Atık yönetimi bilgisi
4. Çevre koruma uygulamaları bilgisi
5. Doğal kaynakların etkin kullanımı (su, elektrik, doğalgaz, hammaddeler vb.) bilgisi
6. Ekip içinde çalışma becerisi
7. Ekipman, malzeme koruma ve temizlik bilgisi
8. Ekstrüzyon yöntemi ile plastik profil üretme bilgi ve becerisi
9. El aletleri ile güvenli çalışma bilgi ve becerisi
10. El becerisi ve görsel yetenek
11. Göz, zihin koordinasyon becerisi
12. Hijyen bilgisi
13. İş organizasyonu bilgi ve becerisi
14. İş sağlığı ve güvenliği önlemleri bilgisi
15. İşyeri çalışma talimatları bilgisi
16. Kalite kontrol prensipleri bilgisi
17. Kalite yönetim sistemi bilgisi
18. Kayıt tutma bilgisi ve becerisi
19. Kimyasal maddelerle güvenli çalışma bilgisi
20. Kişisel koruyucu donanım kullanım ve bakım bilgisi
21. Malzeme bilgisi
22. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
23. Mesleki kimya bilgisi
24. Mesleki matematik bilgisi
25. Mesleki terim bilgisi
26. Öğrenme ve öğrendiği aktarabilme becerisi
27. Ölçme ve ölçme araçları kullanma bilgi ve becerisi
28. Plastik teknolojisi bilgisi
29. Renklendirme bilgisi
30. Sözlü ve yazılı iletişim becerisi
31. Taşıma ve kaldırma araçları kullanma bilgi ve becerisi
32. Teknik dokümanları okuma ve anlama bilgi ve becerisi
33. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
34. Temel elektrik güvenliği bilgisi
35. Temel ilkyardım bilgisi
36. Yangın önleme ve yangınla mücadele bilgisi
37. Zamanı iyi kullanma becerisi

### 3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Amirlerine ve çalışma arkadaşlarına doğru ve zamanında bilgi aktarmak
2. Bilgi, tecrübe ve yetkisi dâhilinde karar vermek
3. Çalışma zamanını etkili ve verimli kullanmak
4. Çevre korumaya karşı duyarlı olmak
5. Değişime ve yeniliklere açık olmak ve değişen koşullara uyum sağlamak
6. Doğal kaynakların tüketiminde tasarruflu hareket etmek
7. Ekip içinde uyumlu çalışmak
8. İnsan ilişkilerine özen göstermek
9. İş sağlığı ve güvenliği kurallarına uyarak çalışmak
10. İş yerine ait araç, gereç ve donanımın kullanımına özen göstermek
11. İşyeri tertibine ve çalışma disiplinine özen göstermek
12. Karşılaşılan sorunlara çözüm odaklı yaklaşmak
13. Kişisel bakım ve hijyenine dikkat etmek
14. Mesleki eğitimlere katılma ve mesleki gelişimi konusunda istekli olmak
15. Mesleki gelişim faaliyetleri sonucunda aldığı belgeleri muhafaza etmek
16. Süreç kalitesine özen göstermek
17. Uygun (sözlü veya sözlü olmayan) iletişim becerileri sergilemek

#### **4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME**

Plastik Profil Üretim Operatörü (Ekstrüzyon) (Seviye 3) meslek standardını esas alan ulusal yeterliliklere göre belgelendirme amacıyla yapılacak ölçme ve değerlendirme, gerekli çalışma şartların sağlandığı ölçme ve değerlendirme merkezlerinde yazılı ve/veya sözlü teorik ve uygulamalı olarak gerçekleştirilecektir.

Ölçme ve değerlendirme yöntemi ile uygulama esasları bu meslek standardına göre hazırlanacak ulusal yeterliliklerde detaylandırılır. Ölçme ve değerlendirme ile belgelendirmeye ilişkin işlemler Mesleki Yeterlilik, Sınav ve Belgelendirme Yönetmeliği çerçevesinde yürütülür.

Not: Bu kısım Resmi Gazete’de yayımlanmayacaktır. Sadece MYK web sitesinde yer alacaktır.

### **Ek: Meslek Standardı Hazırlama Sürecinde Görev Alanlar**

#### **1.Meslek Standardı Hazırlayan Kuruluşların Meslek Standardı Ekibi:**

Av. Saadet CEYLAN - Genel Sekreter, KİPLAS

Tolga ÇULHA – Kiplas İktisadi İşletmesi Müdürü, KİPLAS

Seçil UTKU - Kimya ve Arge Uzmanı, KİPLAS

Cem KILINÇ - Çevre Mühendisi, KİPLAS

Banu ERGAN – Genel müdür Yardımcısı, PAGEV

Ayfer EĞİLMEZ - PETROL-İŞ

H. Tahsin DURMUŞ – KMO

#### **2 Meslek Standardının Hazırlanmasına Katkıda Bulunanlar**

Aşkın SÜZÜK – PETROL-İŞ

Hidayet ESEN – PAPLAYF PLASTİK

Nihat KURTOĞLU – PİMAŞ A.Ş

Mehmet TULUM – PİMTAŞ

İsmail YEL – PLASTİMAK

Emre ARDA – SFM Plastik

T. Mahmut ERCİŞ – GURBETÇİLER A.Ş

#### **3. Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar:**

##### **3.1 Kimya Sektör Platformu**

- AEROSOL SANAYİCİLERİ DERNEĞİ
- AMBALAJ SANAYİCİLERİ DERNEĞİ
- ANADOLU ÜNİVERSİTESİ MÜH. MİMARLIK FAKÜLTESİ KİMYA MÜHENDİSLİĞİ
- BOYA SANAYİCİLERİ DERNEĞİ (BOSAD)
- EGE PLASTİK SANAYİCİLERİ DERNEĞİ (EGEPLASDER)
- FLEXİBİL AMBALAJ SANAYİCİLERİ DERNEĞİ
- ISPE SAĞLIK BİLİMLERİ DERNEĞİ
- İLAÇ ENDÜSTRİSİ İŞVERENLERİ SENDİKASI (İEİS)

- İSTANBUL KİMYEVİ MADDE VE MAMULLERİ İHRACATÇI BİRLİKLERİ (İKMİB)
- KATALİZ DERNEĞİ
- KAUÇUK DERNEĞİ
- KİMYA MÜHENDİSLERİ ODASI İSTANBUL ŞUBE
- KİMYA SANAYİCİ VE TOPTANCI İŞ ADAMLARI DERNEĞİ (KİMSAD)
- KİMYA SANAYİCİLERİ DERNEĞİ
- KİMYAGERLER DERNEĞİ
- KOMPOZİT SANAYİCİLERİ DERNEĞİ
- KOZMETİK VE TEMİZLİK ÜRÜNLERİ SANAYİCİLERİ DERNEĞİ
- LİKİT PETROL GAZCILARI DERNEĞİ (LPG)
- PETROL ÜRÜNLERİ İŞVERENLERİ SENDİKASI (PUİS)
- T. POLİMER BİLİM VE TEKNOLOJİSİ DERNEĞİ
- T. SAĞLIK ENDÜSTRİSİ İŞVERENLERİ SENDİKASI (SEİS)
- TARIM İLAÇLARI SANAYİCİ İTHALATÇI VE TEMSİLCİLERİ DERNEĞİ(TİSİT)
- TÜRK PLASTİK SANAYİCİLERİ ARAŞTIRMA, GELİŞTİRME VE EĞİTİM VAKFI (PAGEV )
- TÜRKİYE KİMYA DERNEĞİ (TKD)

### 3.2 ÜNİVERSİTELER

- ÇUKUROVA ÜNİVERSİTESİ FEN EDEBİYAT FAKÜLTESİ DEKANLIĞI
- ÇUKUROVA ÜNİVERSİTESİ MÜHENDİSLİK MİMARLIK FAKÜLTESİ
- FIRAT ÜNİVERSİTESİ FEN FAKÜLTESİ DEKANLIĞI
- FIRAT ÜNİVERSİTESİ MÜHENDİSLİK FAKÜLTESİ DEKANLIĞI
- FIRAT ÜNİVERSİTESİ TEKNİK EĞİTİM FAKÜLTESİ DEKANLIĞI
- GAZİ ÜNİVERSİTESİ ATATÜRK MESLEK YÜKSEKOKULU
- GAZİ ÜNİVERSİTESİ FEN EDEBİYAT FAKÜLTESİ DEKANLIĞI
- GAZİ ÜNİVERSİTESİ MÜHENDİSLİK FAKÜLTESİ DEKANLIĞI
- GAZİ ÜNİVERSİTESİ TEKNİK EĞİTİM FAKÜLTESİ DEKANLIĞI
- İSTANBUL TEKNİK ÜNİVERSİTESİ FEN EDEBİYAT FAKÜLTESİ DEKANLIĞI
- İSTANBUL TEKNİK ÜNİVERSİTESİ KİMYA METALÜRJİ FAKÜLTESİ DEKANLIĞI
- KOCAELİ ÜNİVERSİTESİ FEN EDEBİYAT FAKÜLTESİ DEKANLIĞI
- KOCAELİ ÜNİVERSİTESİ HEREKE ÖMER İSMET UZUNYOL MESLEK YÜKSEKOKULU
- KOCAELİ ÜNİVERSİTESİ MÜHENDİSLİK FAKÜLTESİ DEKANLIĞI
- KOCAELİ ÜNİVERSİTESİ TEKNİK EĞİTİM FAKÜLTESİ DEKANLIĞI
- MARMARA ÜNİVERSİTESİ FEN EDEBİYAT FAKÜLTESİ DEKANLIĞI
- MARMARA ÜNİVERSİTESİ MÜHENDİSLİK FAKÜLTESİ DEKANLIĞI
- MARMARA ÜNİVERSİTESİ TEKNİK EĞİTİM FAKÜLTESİ DEKANLIĞI
- ORTA DOĞU TEKNİK ÜNİVERSİTESİ FEN EDEBİYAT FAKÜLTESİ DEKANLIĞI
- ORTA DOĞU TEKNİK ÜNİVERSİTESİ MÜHENDİSLİK FAKÜLTESİ DEKANLIĞI
- SAKARYA ÜNİVERSİTESİ FEN EDEBİYAT FAKÜLTESİ DEKANLIĞI

- SAKARYA ÜNİVERSİTESİ MÜHENDİSLİK FAKÜLTESİ DEKANLIĞI
- SAKARYA ÜNİVERSİTESİ TEKNİK EĞİTİM FAKÜLTESİ DEKANLIĞI

### 3.3 MESLEK LİSELERİ

- ALIĞA ANADOLU TEKNİK LİSESİ, ANADOLU MESLEK LİSESİ MÜDÜRLÜĞÜ
- ÇAY TEKNİK LİSE VE ENDÜSTRİ MESLEK LİSESİ MÜDÜRLÜĞÜ
- GEBZE PAGEV TEKNİK VE ENDÜSTRİ MESLEK LİSESİ MÜDÜRLÜĞÜ
- İNÖNÜ ANADOLU TEKNİK, TEKNİK VE ENDÜSTRİ MESLEK LİSESİ MÜDÜRLÜĞÜ
- KÖSEKÖY ANADOLU TEKNİK LİSE, TEKNİK LİSE VE ENDÜSTRİ MESLEK LİSESİ MÜDÜRLÜĞÜ
- MANİSA ÇUKUROVA KİMYA TEKNİK VE ENDÜSTRİ MESLEK LİSESİ MÜDÜRLÜĞÜ
- MEHMET RÜŞTÜ UZEL KİMYA MESLEK LİSESİ VE KİMYA TEKNİK LİSESİ
- POLİNAS ANADOLU MESLEK LİSESİ VE ENDÜSTRİ MESLEK LİSESİ MÜDÜRLÜĞÜ

### 3.4 BAKANLIKLAR VE KAMU KURUMLARI

- AİLE VE SOSYAL POLİTİKALAR BAKANLIĞI - ÖZÜRLÜ VE YAŞLI HİZMETLERİ GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
- BİLİM, SANAYİ VE TEKNOLOJİ BAKANLIĞI - BİLİM VE TEKNOLOJİ GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
- BİLİM, SANAYİ VE TEKNOLOJİ BAKANLIĞI - METROLOJİ VE STANDARDİZASYON GENEL MD.
- BİLİM, SANAYİ VE TEKNOLOJİ BAKANLIĞI - SANAYİ BÖLGELERİ GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
- BİLİM, SANAYİ VE TEKNOLOJİ BAKANLIĞI - SANAYİ GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
- ÇALIŞMA VE SOSYAL GÜVENLİK BAKANLIĞI - ÇALIŞMA VE SOSYAL GÜVENLİK EĞİTİM VE ARAŞTIRMA MERKEZİ
- ÇALIŞMA VE SOSYAL GÜVENLİK BAKANLIĞI - İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİ GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
- ÇEVRE VE ŞEHİRCİLİK BAKANLIĞI - ÇEVRE YÖNETİMİ GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
- ÇEVRE VE ŞEHİRCİLİK BAKANLIĞI - ÇEVRESEL ETKİ DEĞERLENDİRMESİ İZİN VE DENETİM GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
- DEVLET PERSONEL BAŞKANLIĞI
- ETİ MADEN İŞLETMELERİ GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
- KÜÇÜK VE ORTA ÖLÇEKLİ İŞLETMELERİ GELİŞTİRME VE DESTEKLEME İDARESİ BAŞKANLIĞI
- MAKİNE VE KİMYA ENDÜSTRİSİ KURUMU GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
- MİLLİ EĞİTİM BAKANLIĞI - ÇIRAKLIK VE YAYGIN EĞİTİM GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
- MİLLİ EĞİTİM BAKANLIĞI - YENİLİK VE EĞİTİM TEKNOLOJİLERİ GENEL MÜDÜRLÜĞÜ

- MİLLİ EĞİTİM BAKANLIĞI - TALİM VE TERBİYE KURULU
- MİLLİ EĞİTİM BAKANLIĞI- MESLEKİ VE TEKNİK EĞİTİM GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
- TÜRK AKREDİTASYON KURUMU
- TÜRK STANDARTLARI ENSTİTÜSÜ
- TÜRKİYE BİLİMSEL VE TEKNOLOJİK ARAŞTIRMA KURUMU
- TÜRKİYE İSTATİSTİK KURUMU
- TÜRKİYE İŞ KURUMU İŞGÜCÜ UYUM DAİRESİ BAŞKANLIĞI
- TÜRKİYE İŞ KURUMU İŞKUR GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
- YÜKSEKÖĞRETİM KURUMU BAŞKANLIĞI

### 3.5 TİSK'E BAĞLI İŞVEREN SENDİKALARI

- ÇİMENTO ENDÜSTRİSİ İŞVERENLERİ SENDİKASI
- KAMU İŞLETMELERİ İŞVERENLERİ SENDİKASI (KAMU-İŞ)
- MAHALLİ İDARELER İŞVERENLERİ SENDİKASI (MİS)
- MAHALLİ İDARELER KAMU İŞVEREN SENDİKASI (MİKSEN)
- TURİZM ENDÜSTRİSİ İŞVERENLERİ SENDİKASI
- TÜM ÖZEL EĞİTİM KURUMLARI İŞVERENLERİ SENDİKASI (TEKİS)
- TÜRK AĞIR SANAYİİ VE HİZMET SEKTÖRÜ KAMU İŞVERENLERİ SENDİKASI (TÜHİS)
- TÜRK ARMATÖRLERİ İŞVERENLER SENDİKASI
- TÜRK STANDARTLARI ENSTİTÜSÜ
- TÜRKİYE AĞAÇ SANAYİİ İŞVERENLERİ SENDİKASI
- TÜRKİYE CAM, ÇİMENTO VE TOPRAK SANAYİİ İŞVERENLERİ SENDİKASI
- TÜRKİYE DERİ SANAYİİ İŞVERENLERİ SENDİKASI (TÜDİS)
- TÜRKİYE GIDA SANAYİİ İŞVERENLERİ SENDİKASI (TÜGİS)
- TÜRKİYE İNŞAAT SANAYİCİLERİ İŞVEREN SENDİKASI (İNTES)
- TÜRKİYE METAL SANAYİCİLERİ SENDİKASI (MESS)
- TÜRKİYE SELÜLOZ, KAĞIT VE KAĞIT MAMULLERİ SANAYİİ İŞVERENLERİ SENDİKASI
- TÜRKİYE ŞEKER SANAYİİ İŞVERENLERİ SENDİKASI
- TÜRKİYE TEKSTİL SANAYİİ İŞVERENLERİ SENDİKASI
- TÜRKİYE TOPRAK, SERAMİK, ÇİMENTO VE CAM SANAYİİ İŞVERENLERİ SENDİKASI

### 3.6 DİĞER KURULUŞLAR

- ANKARA SANAYİ ODASI
- EGE BÖLGESİ SANAYİ ODASI
- HAK İŞÇİ SENDİKALARI KONFEDERASYONU - HAK-İŞ
- İSTANBUL SANAYİ ODASI
- İSTANBUL TİCARET ODASI
- KİMYA MÜHENDİSLERİ ODASI
- KOCAELİ SANAYİ ODASI
- MESLEKİ EĞİTİM VE KÜÇÜK SANAYİ DESTEKLEME VAKFI
- PETROL-İŞ SENDİKASI
- T. İLAÇ SAN. DERNEĞİ

- TÜRK MÜHENDİS VE MİMAR ODALARI BİRLİĞİ
- TÜRKİYE DEVRİMCİ İŞÇİ SENDİKALARI KONFEDERASYONU - DİSK
- TÜRKİYE ESNAF VE SANATKARLA KONFEDERASYONU TESK
- TÜRKİYE İHRACATÇILAR MECLİSİ
- TÜRKİYE İŞÇİ SENDİKALARI KONFEDERASYONU - TÜRK-İŞ
- TÜRKİYE İŞVEREN SENDİKALARI KONFEDERASYONU (TİSK)
- TÜRKİYE ODALAR VE BORSALAR BİRLİĞİ

### 3.7 KİPLAS ÜYELERİ

- AKDENİZ KİMYA SAN. VE TİC. A.Ş.
- AKPA DAYANIKLI TÜKETİM LPG VE AKARYAKIT ÜRÜNLERİ PAZARLAMA A.Ş.
- AKSOY PLASTİK SAN. VE TİC. A.Ş.
- AKTAŞ DIŞ TİCARET A.Ş.
- ANELMAK MAKİNE VE ELEKTRONİK SAN. VE TİC. A.Ş.
- AYGAZ A.Ş. (İSTANBUL)
- BASF TÜRK KİMYA SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ. (GEBZE)
- BETEK BOYA VE KİMYA SAN. A.Ş.
- BORNOVA MATBAA MÜREKKEPLERİ SAN. VE TİC. A.Ş.
- BOYSAN BOYA SAN. VE TİC. A.Ş.
- ÇBS BOYA KİMYA SAN. VE TİC.A.Ş.
- ÇUKUROVA KİMYA ENDÜSTRİSİ A.Ş.
- DİGALPA BOYA VE KİMYA SAN. TİC. LTD. ŞTİ.
- DYO BOYA FABRİKALARI SAN. VE TİC. A.Ş. (GEBZE-KOCAELİ)
- ELBA BANT SAN. VE TİC. A.Ş.
- EMİNİŞ AMBALAJ SAN. VE TİC. A.Ş.
- GÖKTEPE PLASTİK SAN. VE TİC. A.Ş.
- GÜBRE FABRİKALARI T.A.Ş. (KÖRFEZ-İZMİT)
- GÜNEŞGAZ TİCARET VE SAN. A.Ş.
- HABAŞ SİNAİ VE TIBBİ GAZLAR İSTİHSAL END. A.Ş. (KARTAL-İSTANBUL)
- HERKİM POLİMER KİMYA SAN. VE TİC.A.Ş.
- HUHTAMAKİ TURKEY GIDA SERVİSİ AMBALAJI A.Ş.
- İBRAHİM ETHEM ULAGAY İLAÇ TÜRK A.Ş.
- İGSAŞ İSTANBUL GÜBRE SAN. A.Ş.
- JOTUN BOYA SAN. VE TİC.A.Ş.
- JOTUN TOZ BOYA SAN. VE TİC.A.Ş.
- KCC BOYA SAN. VE TİC. LTD.ŞTİ.
- KOCAELİ GEBZE V (KİMYA) ORGANİZE SANAYİ BÖLGESİ (GEBKİM)
- KORUMA KLOR ALKALİ SAN. VE TİC.A.Ş.
- LUXOTTİCA GÖZLÜK END. VE TİC. A.Ş.
- MARSHALL BOYA VE VERNİK SAN. A.Ş.
- MECAPLAST OTOMOTİV ÜRÜNLERİ SAN. VE TİC. A.Ş.
- MOGAZ PETROL GAZLARI A.Ş. (ZİNCİRLİKUYU-İSTANBUL)
- MUTLU AKÜ VE MALZEMELERİ SAN. A.Ş.
- N.V TURKSE PERENCO
- ÖNEN TİCARET



- PACCOR TURKEY AMBALAJ SAN. A.Ş.
- PETKİM PETROKİMYA HOLDİNG A.Ş.
- PETLAS LASTİK SAN. VE TİC. A.Ş.
- PFİZER İLAÇLARI LTD. ŞTİ.
- PHARMAVİSİON SAN. VE TİC. A.Ş.
- PİMAŞ PLASTİK İNŞAAT MALZ. SAN. A.Ş.
- PLASTİMAK PLASTİK PROFİL END. SAN. TİC. LTD. ŞTİ.
- POLİNAS PLASTİK KİMYA SAN. A.Ş.
- POLİPORT KİMYA SAN. VE TİC. A.Ş.
- POLİSAN KİMYA SAN. A.Ş.
- PROCTOR&GAMBLE TÜKETİM MALLARI A.Ş.
- PULCRA KİMYA SAN. VE TİC. A.Ş.
- S. İSHAKOĞLU İSHAKOL BOYA SAN. A.Ş.
- SAND PROFİLE KAUCUK SAN. TİC. LTD. ŞTİ.
- SANTA FARMA İLAÇ SAN. A.Ş.
- SELKİM SELÜLOZ KİMYA SAN. A.Ş.
- SETAŞ KİMYA SAN. A.Ş.
- TİMSAN HİDROLİK-PNÖMATİK A.Ş.
- TOROS TARIM SAN. VE TİC. A.Ş. (4.LEVENT-İSTANBUL)
- TRANSATLANTIC EXPLORATION MEDITERRANEAN INC. PTY.LTD.  
(TEMI)
- TRELLEBORG ÇERKEZKÖY OTOMOTİV SAN. VE TİC. A.Ş.
- TRISTONE FLOWTECH İSTANBUL OTOMOTİV SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.  
(HORTUM FB.)
- TÜRK HENKEL KİMYEVİ MADD. SAN. A.Ş.
- ÜROSAN KİMYA SANAYİ A.Ş.
- VATAN PLASTİK SAN.VE TİC. A.Ş.

### 3.8 PAGEV ÜYELERİ

- ADA PLASTİK SANAYİ VE TİCARET
- AĞAPAK AMBALAJ PLASTİK SAN.VE TİC. LTD.ŞTİ.
- AKAL PLASTİK AMBALAJ SAN.VE TİC. LTD.ŞTİ.
- AKAR PLASTİK LTD.ŞTİ.
- AKÇA PLASTİK SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- AKDENİZ AMBALAJ SAN. VE TİC. A.Ş.
- AKDENİZ PLASTİK SAN.VE AMB. DIŞ TİC. LTD.ŞTİ.
- AKKUŞ PLASTİK LTD. ŞTİ.
- AKSU AMBALAJ KUYUMCULUK VE FOTOĞRAFÇILIK SAN.TİC. A.Ş.
- AKTİF PLASTİK AMBALAJ -LÜTFİ DOĞANALP
- ALP PLASTİK SAN. VE İHTİYAÇ MAD. LTD. ŞTİ.
- ALTERNATİF PLASTİK SAN.VE TİC. LTD.ŞTİ.
- ARI PLASTİK KOLL. ŞTİ.
- ASPET PLASTİK SANAYİ VE TİCARET LTD.ŞTİ.
- ASTAŞ AMBALAJ SAN. VE TİC. A.Ş.
- AYAZ TİCARET -OSMAN ZİHNİ AYAZ
- AYBAL PLASTİK SAN.VE TİC. LTD.ŞTİ.
- AYDIN PLASTİK SAN. VE TİC. A.Ş.

- AYDOĞDU PLASTİK VE AMB. SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- AYHAN AMBALAJ PLASTİK VE SULAMA SİST.SAN.TİC. LTD.ŞTİ.
- AZİM PLASTİK
- BAGASAN BAGFAŞ AMB. SAN. A.Ş.
- BALKANLAR PLASTİK AMB. SAN.VE TİC. A.Ş.
- BANAT FIRÇA VE PLASTİK SAN. A.Ş.
- BAREKS PLASTİK FİLM EKSTRÜZYON SAN. TİC. A.Ş.
- BAŞAK PLASTİK SAN.VE TİC. LTD.ŞTİ.
- BAYRAKTAR PLASTİK AMB. MALZ. SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- BERKET PLASTİK SAN. VE TİC. A.Ş.
- BEŞYOL PLASTİK LTD. ŞTİ.
- BİL PLASTİK AMB. SAN. TİC. A.Ş.
- BÜYÜKARPACI AMB. TEKSTİL SAN. TİC. A.Ş.
- CAN KİMYA PLASTİK SAN. VE TİC. A.Ş.
- CEYLAN PLASTİK AMB. SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- CİHAN PLASTİK SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- ÇAĞ PLASTİK SAN.TİC. LTD. ŞTİ.
- ÇAKAY PLASTİK SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- ÇEVİKBAŞ MATBAACILIK VE AMBALAJ SAN. A.Ş.
- ÇİMİ PLASTİK
- ÇİPAŞ ÇİÇEKÇİ VE PASTAHANE AMB. SAN. A.Ş.
- ÇORUH PLASTİK LTD. ŞTİ.
- DADAŞ KAR PLASTİK AMB. SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- DANTEL AMBALAJ BASKILI KAĞIT SAN. TİC. LTD. ŞTİ.
- DEKA PLASTİK LTD.ŞTİ.
- DELTA PLASTİK ENDÜSTRİ A.Ş.
- DEMPLAS PLASTİK SAN. VE TİC.
- DENİZ PLASTİK LTD.ŞTİ.
- DENYA PLASTİK SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- DESA PLASTİK AMB. SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- DİYAR PLASTİK AMBALAJ SAN.TİC.LTD.ŞTİ.
- DOĞUSAN PLASTİK AMB. SAN. LTD. ŞTİ.
- DOK-SAN DOKUMA SAN.VE TİC. A.Ş.
- DOST PLASTİK SAN.VE TİC. LTD.ŞTİ.
- EKOFLEKS PLAS. AMB. SAN. TİC. LTD. ŞTİ.
- ELİF PLASTİK AMBALAJ SAN.VE TİC. A.Ş.
- EMEL PLASTİK SANAYİ VE KİMYEVİ MADDELER PAZ.TİC. A.Ş.
- EMİN PLASTİK
- ENSAR PLASTİK KAĞIT SAN. TİC. LTD. ŞTİ.
- ERDAL PLASTİK SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- ERKAN TEKSTİL SAN.VE TİC. A.Ş.
- ERSA AMBALAJ VE KİMYEVİ MADDELER TİC. VE SAN. LTD. ŞTİ.
- ESENSAN MATBAACILIK VE AMB.SAN.TİC.LTD.ŞTİ.
- ESPACK AMB.VE TEKSTİL SANAYİ LTD.ŞTİ.
- ETA AMBALAJ SAN. VE TİC. A.Ş.
- EZGİ PLASTİK -NECMİYE İZLAL
- FLAŞ PLASTİK SANAYİ VE TİCARET

- FLEKSPAK AMB. SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- FTK PLASTİK AMB. SAN. TİC. LTD. ŞTİ.
- GARANTİ İNŞAAT VE PLASTİK SAN. VE TİC. A.Ş.
- GÖZDE PLASTİK SAN. VE TİC. A.Ş.
- GREIF MİMAYSAN AMBALAJ SANAYİ A.Ş.
- GÜÇ PLASTİK SAN.VE TİC. LTD.ŞTİ.
- GÜNGÖR PLASTİK SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- GÜR PLAST AMB. SAN.VE TİC. A.Ş.
- GÜRDEMİR PLASTİK BASKI AMB. SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- HASEL PLASTİK SAN. TİC. LTD. ŞTİ.
- HASIRCI AMBALAJ LTD. ŞTİ.
- HEDEF AMBALAJ LTD. ŞTİ.
- HEKOPAK AMBALAJ SAN.TİC. LTD. ŞTİ.
- HOŞGÖR PLASTİK AMB. SAN. VE TİC. LTD.ŞTİ.
- HUZUR PLASTİK KİMYEVİ MAD. İTH.İHR.SAN. LTD.ŞTİ.
- ILMAK MAKİNA SAN. VE TİC. LTD.ŞTİ.
- ITV KILIÇ AMBALAJ SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- İLKA PLASTİK SAN.VE TİC. LTD.ŞTİ.
- İNCİ PLASTİK VE JÜT SAN. A.Ş.
- İNTERKAN SANAYİ MALZ. ÜRETİM VE PAZ. LTD.ŞTİ.
- İPEK PLASTİK SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- İSTANBUL ALP PLASTİK LTD. ŞTİ.
- İŞBİR SENTETİK DOKUMA SAN. A.Ş.
- KAPLAN KAĞIT PLASTİK AMB. SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- KAPTAN PLASTİK SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ .
- KAR-PLAS AMBALAJ SAN. TİC. LTD. ŞTİ.
- KARTAL PLASTİK SAN. VE TİC LTD. ŞTİ.
- KAZANÇ PLASTİK SAN. TİC. A.Ş.
- KEMAHLIOĞLU PLASTİK AMB. SAN. VE TİC. A.Ş.
- KENT PLASTİK SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- KESKİN AMB. SAN. VE TİC. A.Ş.
- KOBİ PLASTİK SAN.VE TİC. LTD.ŞTİ.
- KONAN PLASTİK - ANIL KONAN
- KONYA TİFDruk A.Ş.
- KOROZO AMBALAJ SAN. VE TİC. A.Ş.
- KOYUNCU PLASTİK - İSMET KOYUNCU
- KOZAPLAST PLASTİK & AMBALAJ SAN.TİC. LTD.ŞTİ.
- KÖROĞLU PLASTİK SAN. VE TİC. A.Ş.
- MAVİ AMBALAJ GIDA VE TÜKETİM MAD.SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.
- MAZLUM AMBALAJ SAN.VE DIŞ TİC. A.Ş.
- MERAY AMBALAJ -YAKUP KAZADA
- MERT AMBALAJ LTD.ŞTİ.
- MERT MEDİKAL AMBALAJ İMALAT İTH.İHR. SAN.TİC. A.Ş.
- MESPLAST PLASTİK SAN. VE TİC. A.Ş.
- MESUT AMBALAJ PLASTİK & KAĞITÇILIK
- METRO PLASTİK İTH. İHR. END. VE TİC. LTD.ŞTİ.
- MİMSAN PLASTİK SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.

- MODERN PLASTİK VE METAL SAN.TİC. A.Ş.
- MUBA KOTANLAR İÇ VE DIŞ SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- NADİR PLASTİK VE OTOMOTİV TİC. PAZ. LTD. ŞTİ.
- NAKSAN PLASTİK SAN. VE TİC. A.Ş.
- NAPLAST KİMYA SANAYİ
- NARSAN PLASTİK SAN.VE TİC. LTD.ŞTİ.
- NEMKAR PLASTİK TEMİZLİK İNŞ. TEKSTİL TİCARET
- NEZİR PLASTİK GRANÜL SANAYİ VE TİCARET
- ORTAKLAR PLASTİK SAN.TİC. A.Ş.
- OSMAN BAYRAK PLASTİK HURDA İTH. İHR. SAN. TİC. LTD. ŞTİ.
- OZAN PLASTİK -MUSTAFA ÇITANAK
- ÖGE AMBALAJ SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- ÖZAK PLASTİK AMB. SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- ÖZARMA AMBALAJ LTD. ŞTİ.
- ÖZCAN PLASTİK İNŞAAT SAN.VE TİC. LTD.ŞTİ.
- ÖZNEŞE PLASTİK -HACI BAYRAM UYGUR
- ÖZNUR PLASTİK SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- ÖZSOY PLASTİK SAN.TİC. LTD.ŞTİ.
- PAKSAN PLASTİK AMBALAJ SAN. KOLL. ŞTİ.
- PARS PLASTİK SAN.TİC. LTD.ŞTİ.
- PINARTEKS TEKSTİL PLASTİK SANAYİ
- PİLENPAK AMBALAJ SAN. VE TİC. A.Ş.
- PLAS PLASTİK AMB. SAN.VE TİC. LTD.ŞTİ.
- PLASAN PLASTİK AMB. PAZ. SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- PLASSAN KİMYEVİ MADDE AMB.SAN.VE TİC. LTD.ŞTİ.
- PLASSAN PLASTİK AMBALAJ SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- PLASTEK PLASTİK AMB. SAN. TİC. A.Ş.
- PLASTİK 2000 TİC. VE SAN. LTD. ŞTİ.
- PLASTOSAN PLASTİK SANAYİ A.Ş.
- POLATLAR PLASTİK - YUNUS POLAT
- POLİBAK PLASTİK FİLM SAN. VE TİC. A.Ş.
- POLİJÜT AMB. SAN. VE TİC. A.Ş.
- POLİNAS PLASTİK SAN. VE TİC. A.Ş.
- POLYPLAS PLASTİK VE KAĞIT SAN.VE TİC. LTD.ŞTİ.
- POLYPLEX EUROPA POLYESTER FİLM SAN.VE TİC. A.Ş.
- PRO-PACK PLASTİK AMB. VE MAK. SAN. TİC. A.Ş.
- RASEL AMBALAJ SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- REKABET KAĞIT VE PLASTİK SAN.TİC. A.Ş.
- REKOR PLASTİK AMB. SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- RİTAŞ KİMYA TEKSTİL SAN. TİC. A.Ş.
- ROTOPAŞ AMBALAJ SAN.VE TİC. A.Ş.
- SAN PLASTİK
- SARAN PLASTİK
- SAYAR MAKİNA ELEKTRİK SAN. VE TİC. A.Ş.
- SELFPLAST PLASTİK SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- SELSAN PLASTİK SAN.VE TİC. LTD.ŞTİ.
- SEMBOL AMBALAJ SANAYİ A.Ş.

- SEPAŞ PLASTİK A.Ş.
- SERHAT PLASTİK AMB. SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- SERKA AMBALAJ SAN.TİC. LTD.ŞTİ.
- SERTDEMİR LTD.ŞTİ.
- SERVET PLASTİK VE KAĞITÇILIK SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- SEVENLER PLASTİK SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- SEZERSAN AMBALAJ SAN. TİC. LTD. ŞTİ.
- SUNJÜT SUNİ JÜT SAN. VE TİC. A.Ş.
- SUNTEKS PLASTİK VE AMB. SAN. İMAL.TİC.LTD.ŞTİ.
- SÜMER PLASTİK VE KAĞIT SAN. A.Ş.
- SÜMER YAYIN MATBAACILIK REKLAMCILIK VE PLASTİK AMB.SAN.A.Ş.
- SÜPER FİLM AMB.SAN. VE TİC. A.Ş.
- ŞEH PLASTİK
- TANRA MAKİNA SAN.VE TİC. LTD.ŞTİ.
- TEKNİKSAN PLASTİK AMB. SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- TEKPLAST AMBALAJ PAZ. TİC. LTD.ŞTİ.
- TEP SAN TEKİRDAĞ PLASTİK SAN. TİC. LTD. ŞTİ.
- TETSA TEKİRDAĞ ENDÜSTRİYEL TORBA SAN.VE DIŞ TİC. A.Ş.
- TEZ PLASTİK SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- TONBULLAR HAZIR BETON İNŞ.VE SAN.TİC. LTD.ŞTİ.
- TOSAN PLASTİK KOLL. ŞTİ.
- TÜRKOĞLU AMBALAJ SAN. TİC. A.Ş.
- UNOPLAST PLASTİK AMBALAJ SAN.VE TİC. LTD.ŞTİ.
- UR-SA PLASTİK ÇUVAL SAN.VE TİC. LTD. ŞTİ.
- UZEL PLASTİK SAN. VE TİC. A.Ş.
- UZMAN PLASTİK SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- ÜÇEL PLASTİK SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- ÜNSA AMB. SAN. VE TİC. A.Ş.
- VATAN PLASTİK SAN. TİC. A.Ş.
- VİTRAY PLASTİK AMBALAJ SAN. TİC. A.Ş.
- YARDEM PLASTİK SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- YEKEBAŞ AMBALAJ MAK. GIDA İNŞ. SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- YERSA SENTETİK DOKUMA SAN. VE TİC. A.Ş.
- YILDIZ PLASTİK SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- YONCA PLASTİK SANAYİ TİCARET A.Ş.
- ZİRPLAST ZİRAİ SİNAİ PLASTİKLER SAN. VE TİC. A.Ş.

#### 4. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

Nuh MARAL,

Başkan (Milli Eğitim Bakanlığı Temsilcisi)

Tolga ÇULHA, Temsilcisi)	Başkan Vekili (Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu)
Ayfer EĞİLMEZ,	Üye (Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)
Ayfer TOPKAYA,	Üye (Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu Temsilcisi)
Duygu ÇETİNKAYA,	Üye (Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)
Hasan SEÇGİN,	Üye (Çevre ve Şehircilik Bakanlığı Temsilcisi)
Ashıcan GÜLER,	Üye (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı Temsilcisi)
Erkan BAYKUT,	Üye (Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği Temsilcisi)
Orhan ÇETİNKAYA,	Üye (Sanayi ve Ticaret Bakanlığı Temsilcisi)
Sema SAYILI,	Üye (Enerji ve Tabii Kaynaklar Bakanlığı Temsilcisi)
Doç.Dr. Halil DEMİRER,	Üye (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi)
Süleyman ARIKBOĞA,	Üye (Mesleki Yeterlilik Kurumu Temsilcisi)
Firuzan SİLAHŞÖR,	Daire Başkanı (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Sinan GERGİN,	Sektör Komitesi Temsilcisi (Aile ve Sosyal Politikalar Bakanlığı)

##### **5. MYK Yönetim Kurulu**

Bayram AKBAŞ,	Başkan (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı Temsilcisi)
Prof. Dr. Oğuz BORAT,	Başkan Vekili (Milli Eğitim Bakanlığı Temsilcisi)
Doç. Dr. Ömer AÇIKGÖZ,	Üye (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi)
Prof. Dr. Yücel ALTUNBAŞAK,	Üye (Meslek Kuruluşları Temsilcisi)
Dr. Osman YILDIZ,	Üye (İşçi Sendikaları Konfederasyonları Temsilcisi)
Celal KOLOĞLU,	Üye (İşveren Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)